

供应美国杜邦高耐磨高强度PA66 HTN53G50LRHF

产品名称	供应美国杜邦高耐磨高强度PA66 HTN53G50LRHF
公司名称	东莞市缘信塑胶原料有限公司
价格	23.00/kg
规格参数	品牌:美国杜邦 品名:PA66 特性级别:高耐磨高强度
公司地址	东莞市樟木头塑胶原料市场3期A栋118号
联系电话	0769-87096585 13798816585

产品详情

PA66塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度。PA66塑料在成型后仍然具有吸湿性，其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。在产品的设计时，一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性，经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是最常见的添加剂，有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶。PA66塑料的粘性较低，因此流动性很好（但不如PA6）。这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感。PA66的收缩率在1%~2%之间，加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的。PA66塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PA66塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PA66塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示极大值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PA66塑料的注塑特性干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。

熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免高于300C。

模具温度：建议80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于

薄壁塑件，如果使用低于40C的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持

塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。

注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。

注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。

流道和浇口：由于PA66的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5*t（这里t为塑

件厚度)。如果使用热流道,浇口尺寸应比使用常规流道小一些,因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口,浇口的最小直径应当是0.75mm。PA66塑料应用PA66是PA系列中机械强度应用最广的品种,因其结晶度高,故其刚性、耐热性都较高,高温电气插座零件、电气零件、齿轮、轴承、滚子、弹簧支架、滑轮、螺栓、叶轮、风扇叶片、螺旋桨、高压封口垫片、阀座、输油管、储油容器、绳索、扎带、传动皮带、砂轮粘合剂、电池箱、绝缘电气零件、线芯、抽丝等

工艺有两种:1.间歇聚。2.连续聚。因间歇聚合工艺成熟且具有较大的生产灵活性,以间歇聚生产工艺为例介绍PA66树脂的生产。间歇聚合生产PA66树脂工艺来自50%的尼龙PA66盐水溶液在浓缩器内被浓缩至浓度为80%后聚合釜,80%的尼龙66盐液在聚合釜内经聚合反应后产生熔融的聚合物,经聚合釜底部的铸带板挤出切片,即生成Zytel PA66树脂湿切片粒子。PA66树脂湿切片粒子经预脱水、筛分后送入中间料仓暂存。足够的PA66树脂湿切片被连续地送至干燥塔内进行干燥,干燥合格的PA66树脂即被送至成品料仓进行包装。树脂的较大缺点是吸水率较高。为了更用途的PA66树脂,通常需要对PA66树脂进行干燥而进一步其表面水分。经干燥后进一步水分的PA66树脂通常叫做PA66干切片。干燥后的PA66树脂在包装时的物料温度通常较高,一般可达80

以上。为防止PA66干切片在包装后储存时含水率升高,PA66干切片的包装都是采用气密性良好的内置铝箔的复合包装袋包装和储存。由于包装的物料温度在短时间内很难下降,加之包装袋内含有一定的氧气,很容易物料在包装袋内储存一段时间后产生表面发黄现象,从而造成产品下降。因此,了解PA66干切片在包装后储存时表面发黄的原因,针对性地改进干燥后PA66树脂的输送工艺流程、改变物料在料仓中的存放时间、包装袋内的氧含量及改进PA66树脂在包装后的存放习惯,对于和控制产品十分必要。需要干燥的树脂湿切片被连续地送到干燥塔内,在干燥塔底部,湿切片与逆流的温度为125~185 的相互而被进一步其表面水分,生成需要的PA66树脂干切片。PA66树脂表面发黄原因通过PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量,在包装时和包装储存72 h后分别取样对PA66树脂的黄点进行分析,判断PA66树脂在包装后储存时表面发黄产生的原因。通过试验分析发现,

包装时PA66树脂表面温度和氧含量越高,在储存72 h后取样分析其黄点越高。包装时PA66树脂表面温度降至60 以下或包装袋内的氧含量降至 100×10^{-6} 以下时,在储存72 h

以后取样分析其黄点变化不大或无变化。要避免干燥后的树脂在包装后储存时表面发黄现象的产生,可以PA66树脂在包装时的温度及包装袋内的氧含量。为了既能保证干燥后的PA66树脂的水分又能PA66树脂在包装时的温度,可以采取如下:1在PA66树脂干燥后的物料输送管线上加装冷冻水夹套,利用热量交换原理来干燥后的PA66树脂表面温度;2在包装时采用抽真空的Zytel PA66树脂包装袋内的氧含量。另外,为了能更有效地预防干燥后的PA66树脂在包装后储存时表面发黄现象的发生及尽可能地在包装时PA66树脂的温度,还要尽量做到:干燥后的PA66树脂在包装前要在成品料仓内暂存36 h,待物料温度充分下降后再进行包装;包装后的PA66树脂垛盘在储存时,要采取垛盘间距保持在15cm左右的存放距离,以利于通风和散热。

其实除了这款特种尼龙,巴斯夫早在10月10日宣布,研发了一款新的、半透明的尼龙产品,能够与聚碳酸酯相抗衡,这是一款半晶体状的尼龙,具有很高的光传输和低光散射特性,其还保留了尼龙的抗化学腐蚀、抗高温以及抗紫外线降解等性能。

传统的尼龙通常是不透明的,厚度大约为1毫米左右,但是该款产品的厚度能够达到几个毫米。其能够在高温和潮湿条件下保持光学特性,并且具有抗磨损和阻燃的特性。其杰出的抗紫外线功能能够使其直接接触阳光,可用于防晒霜、清洁剂、溶剂等产中。

巴斯夫基于其本身多样化和量身定做的性能,巴斯夫的聚酰胺产品各种工程塑料具有的用途。这种工程塑料特别适用于以下行业:车辆制造、电气技术和电子工业、家用电器技术、工业开关设备、光伏电、建筑和安装技术、家具、卫生事业以及机械和仪器制造。

